

# X80管线钢异径管生产厂家

产品名称	X80管线钢异径管生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 冲压同心大小头又叫冲压同心异径管，还有一种大小头是冲压偏心大小头。都属于化工管件之一，用于两种不同管径的管道之间的连接。按照形状的不同，分为同心大小头和偏心大小头两种。大小头材质包括不锈钢大小头(304304I316316I)，合金钢，碳钢大小头，大小头的材质有20号钢、Q235、Q345、16Mn等。主要产地在河北省盐山县及孟村回族自治县一带。

怎样生产加工异径管，好多采购对异径管的生产加工还是不怎么了解，不知道异径管是怎么加工生产的，怎么把一根管子弄成一头大一头小的，异径管又叫大小头，异径管是管件之一，用于两种不同管径的连接。又分为同心异径管和偏心异径管。异径管是用于管道变径处的一种变径管件，异径管生产加工采用压缩径压制生产制造，扩径压制或缩径加扩径压制，异径管的缩径成形工艺是将与异径管大端直径相同的管坯放入成形模中，通过沿管坯轴向方向的压制，使金属沿模腔运动并收缩成形。根据异径管变径的大小，分为一次压制成形或多次压制成形。只有是异径管规格型号相差很大的采用多次压制成型，举个例子就是异径管DN400变DN273的，就需要多次压制成型，有些特殊规格型号的异径管采用冲压成形，除使用钢管为原料生产异径管外，对部分规格的异径管还可以用钢板采用冲压成形工艺进行生产。拉伸所使用的冲模形状参照异径管内表面尺寸设计，用冲模将下料后的钢板冲压拉伸成形。大口径异径管采用焊接成型，对焊异径管，使用钢板卷制成型然后在焊接，较多对焊异径管，特殊材质的对焊大小头生产制造完毕后需要进行退火，还要进行探伤，看看异径管有没有气孔。这是几种异径管的生产加工工艺，异径管的圆度不应大于相应端外径的1%，且允许偏差为 $\pm 3\text{mm}$ 。异径管（大小头）是用于管道变径处的一种管件。通常采用的成形工艺为缩径压制、扩径压制或缩径加扩径压制，对某些规格的异径管也可采用冲压成形。在仪表、石油化工、环保卫生及压力容器等行业中，广泛使用各种直径、锥度不同的异径接头(也称大小头)管件。异径接头是用于尺寸不同的两根管子的直线连接，实现管道变径的管件。异径接头可使用棒材、管材、板材、锻件、铸件及型材等多种材料，通过切削加工、挤压、冲压、焊接、铸造或锻造等多种加工方法制作。这些方法多属于机械加工范畴，是机械加工和压力加工的有机结合。

随着异径接头使用材料、尺寸精度和几何外形的变化增多，加工方法也不相同，如对于锻件、铸件、棒材可使用切削加工；对于板材、型材可使用锻压和焊接成形的方法制造；对于无缝管材可采用冲压成形。本文对冲压成形方法进行了分析，并介绍几种新的刚性凸模扩径方法。

1. 冲压成形方法分析 冲压是通过塑性变形来实现成形，下面针对薄壁异径管接头分析其可能的冲压成形方法。偏心大小头的成型工艺 摘要:偏心大小头可以根据自身工艺管道的实际流量对应上表中的流量来选择相应口径规格的流量计，尽可能选择与工艺管道相同口径规格的流量计。偏心大小头有利于流体流动，在变径的时候对流体流态的干扰较小，因此气体和垂直流动的液体管道使用同心异

径管变径。偏心大小头由于一侧是平的，利于排气或者排液，方便开车和检修，因此水平安装的液体管道一般用偏心异径管。偏心大小头成型技术基本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐渐变成圆，z hongji成为一个圆形环壳。大小头的材料是特殊的，在一定的领域中展现不同的使用价值，在某种程度上影响着其他的行业的发展。偏心大小头两端管口直径不同，用于连接不同直径的管子或法兰进行变径。偏心大小头的两端管口，圆心在同一轴线上，变径的时候，以轴线计算管子位置的话，管子的位置不变，一般用于气体或垂直的液体管道变径。偏心大小头两端管口圆周内切，一般用于水平的液体管道。偏心大小头的管口切点向上的时候，称为顶平安装，一般用于泵入口，利于排气，切点向下成为底平安装，一般用于调节阀的安装，利用排净。